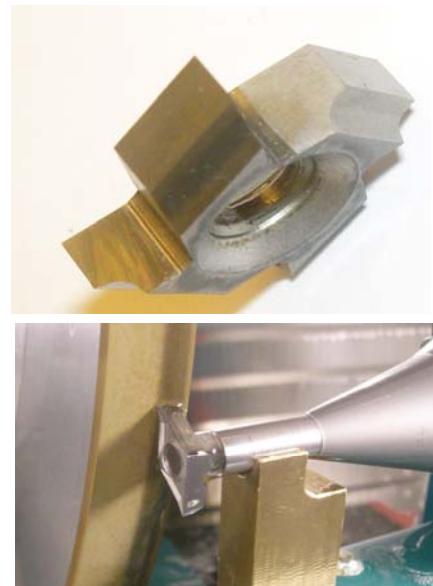


Plaquette Rayon Ø23 Z4

A09-950

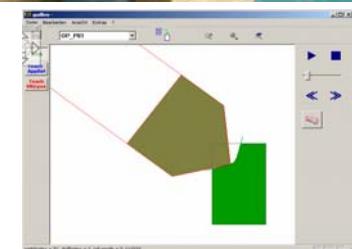
La plaquette à rayon est réalisée en un serrage grâce au système TTC en cycle entièrement automatique. L'utilisation d'une meule biconique pour l'usinage "VSW" des Profils dans Quinto permet de recouvrir toute la gamme de configuration des rayons concaves tout en maintenant la rapidité d'usinage. Les deux faces sont redressées facilement par oscillation sur des rouleaux de Corindon maintenant ainsi la précision du profil à long terme.



1. Cycletime for Production

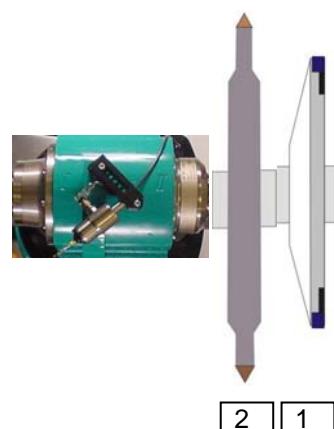
Workpiece: Ø 23 mm, Z 4, L 6 mm, R1.5 Material CARBIDE				
Operations	Palpage	Coupe	Dos droit	Rayon
Feed [mm/Min]	2000	400	400	300
Power [kW]		4	1	1
Cutting feed [m/s]		22	22	22
Used wheels		1	1	2
Grinding time [s]	10	32	32	68
Total cycle time	2 Min 33			

The cycle times are indicative. Material to be ground, grinding wheels, coolants can influence the cycle times considerably.



2. Used Grinding Wheels

1	12C9 Ø300 D64C125
2	14V1 Ø300 D64V110°



2 1

3. Machine and Software Requirements

Machines: 5 axes CNC grinders : SIRIUS HPM
 Control: Fanuc 160i
 Accessories: STL6050, Dressing unit
 Responsable engineer: OP 10.7.09

Coolant: Synthetic Oil, pressure 6 bar
 Software: Quinto 5

www.schneeberger.ch
 J. SCHNEEBERGER Maschinen AG 4914 Roggwil Switzerland
 Subsidiaries in: France, Deutschland, Italia, United States, UK, China